

国産材製品の安定供給

令和 7 年10月

林野庁

木材産業の現状



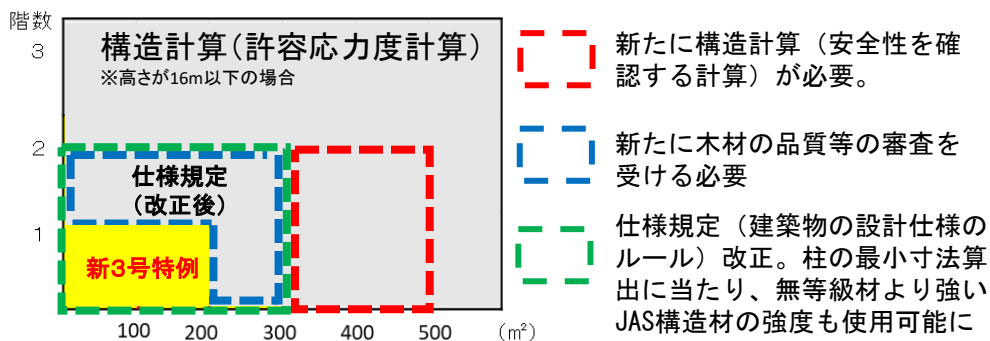
- 国産原木を消費する工場数の大半は1万m³未満の小規模な工場。残る1～2割の中大規模工場で大半の量を消費。
- 国内の製材、合板工場における国産材使用割合は8～9割で、川上と川中の繋がりが強まっている。一方で、輸入製品は引き続き一定の存在感を保っている。
- 令和7年4月に施行された改正建築基準法への対応や、深刻化する人材不足など、新たな課題も発生。

■ 製材・合板工場の規模別工場数と国産原木消費量（令和5年）

1工場当たりの国産原木消費量	製材工場数 (原木消費量)		合板工場数 (原木消費量)	
10万m ³ ～(特に大規模)	13	(253万m ³)	19	(335万m ³)
5～10万m ³ (大規模)	25 1割	(179万m ³) 7割	6 2割	(42万m ³) 10割
1～5万m ³ (中規模)	190	(411万m ³)	0	(0万m ³)
～1万m ³ (小規模)	3,521 9割	(384万m ³) 3割	139 8割	(14万m ³) 0割
計	3,749	(1,227万m ³)	164	(391万m ³)

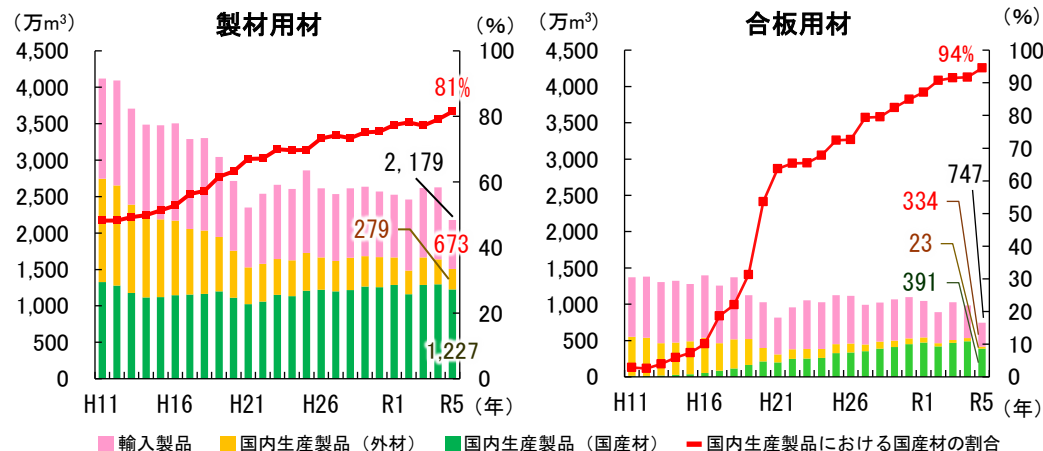
資料：林野庁業務資料

■ 改正建築基準法の概要（令和7年4月施行）

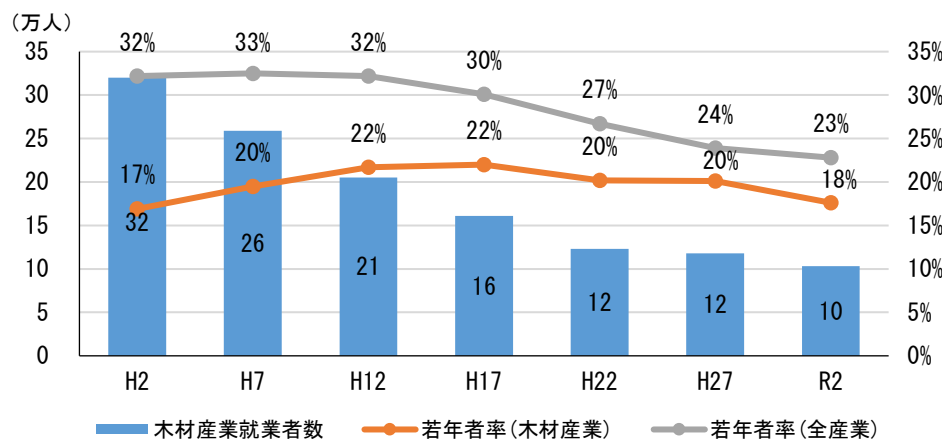


本改正により、強度などの品質・性能が確かな木材（JAS構造材）へのニーズが高まる可能性

■ 木材製品の供給量の推移（丸太ベース）



■ 木材産業の就業者の推移

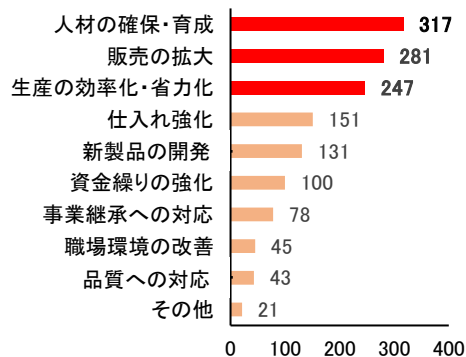


国産材製品の安定供給に向けた課題①（生産性向上・供給力強化）

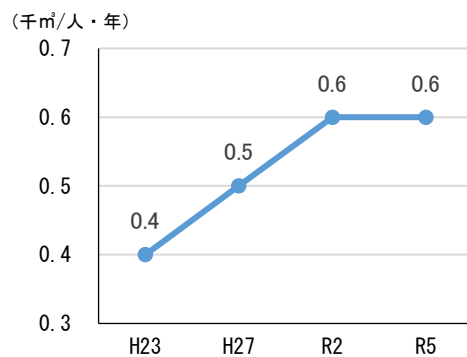


- 多くの木材加工工場が、人材確保や供給力強化、生産性向上の課題に直面。
- 製材・合板工場の大規模・効率化は進展しているものの、国内人口が減少する中、更なる生産性向上が重要。
- 大断面集成材・CLT等の非住宅向け部材等の建築用材や、住宅向け横架材・ツーバイフォー用部材は、国産材の需要拡大が見込まれることから、重点的な供給力強化が重要。また、安定供給に向け、急激な需給変動への対応に資するストック機能の強化が重要。
- 複数の工場が連携し、単体では対応しきれない多様なニーズの取り込みも、供給力強化に向けた有効な手段。

■ 木材加工工場の直面する課題



■ 生産性の推移



資料：林野庁調べ（令和7年）
※有効回答者数574者（1者につき3つまで回答可）

資料：経済産業省「経済構造実態調査」、「経済センサス」、
林野庁「木材需給表」より推計
※本資料において、生産性とは、従業員1人あたりの年間原木
取扱量とする。
※製材工場・合板工場について集計。

■ 生産性向上

○ 株式会社マルハチ（栃木県矢板市）

- ・木取りの自動化や、効率的なライン配置により、原木1本当たりの製材時間を半減（3分→1.5分）。



導入した加工機械



自動化された木取り

■ 国産横架材製造工場の整備

○ 二宮木材株式会社（栃木県那須塩原市）

- ・スギの横架材等を生産。3～9mの製品に対応。
- ・短納期を目指し、注文の多いサイズは製品をストック。特殊サイズは、乾燥後に半製品状態でストック。



横架材の加工機械



ストックされている製品

■ 非住宅向け部材の供給力強化

○ 福島高度集成材製造センター（FLAM）（福島県浪江町）

- ・福島県産のスギやカラマツ等を用いて非住宅向けの中大断面集成材を中心に生産。令和4年7月に本格稼働。
- ・これまで2025年日本国際博覧会（大阪・関西万博）の大屋根（リング）の一部で使用されたほか、各地の中大規模建築物向けの部材を製造。



集成材製造設備

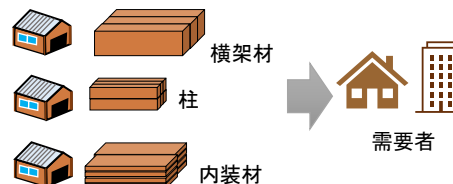


加工された大断面集成材

■ 工場間連携による供給力強化

○ 北関東製材協議会

- ・製材工場10社が連携し、横架材や羽柄材、内装材等を供給。
- ・共同受注体制を構築し、住宅・非住宅・輸出向け等の様々な材料、品質、数量のニーズに対応。



■ 供給力強化に向けた国有林野事業における貢献

- ・国有林野事業では、製材工場等との協定に基づき、一定の規格・量の丸太を安定的に供給する「システム販売」の取組により、川中の供給力強化に貢献。
- ・新規の木材需要に応じ、一定量まとまった立木を複数年、安定的に販売する取組も推進。



フルトレーラに積み込まれる国有林材

国産材製品の安定供給に向けた課題②（品質・性能の確かな製品の供給）



- 非住宅分野等での木材利用促進に向けては、強度や含水率等が明確な木材製品が必要。加えて、改正建築基準法の施行により、品質・性能の確かな木材製品を安定的に供給していく必要性が更に高まっている中、構造用製材のJAS格付率は低位。
- JAS製品の供給力強化を図るための施設整備や連携体制構築、JASの運用改善等を推進。
- 非住宅・中高層建築物において、より合理的で自由度の高い設計を可能とするため、建築基準の合理化等と連携した新たな材料規格の設定が重要。

■ 主な林産物のJAS格付率※

区分	国内流通量 (万㎡)		格付量 (万㎡)		格付率 (%)	
		国内生産		国内生産		国内生産
製材	1,350	860	149	113	11%	13%
集成材	270	166	224	154	83%	93%
合板	552	358	371	276	67%	77%
CLT	1.5	1.5	1.3	1.3	87%	87%

うち、構造用製材の格付率は27%

※短辺7.5cm以上のもの

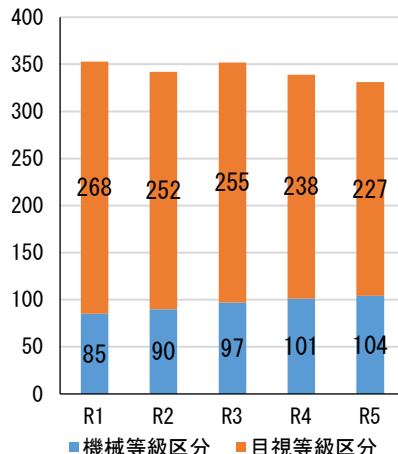
※JASマークの表示割合

資料：国内流通量は農林水産省「木材需給報告書(令和4年)」

格付量は農林水産省業務資料(令和4年度実績)

注：「製材」には2×4材を含む

■ 認証製材工場数の推移

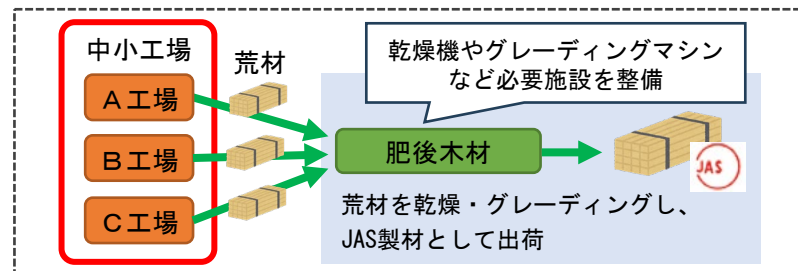


資料：(一社)全国木材検査・研究会「製材等JAS認定工場名簿」、(一社)北海道林産物検査会「JAS認定事業者及び工場」

■ 水平連携によるJAS製材の供給力強化事例

○ 肥後木材株式会社（熊本県熊本市）

- ・ JAS認証の取得が難しい中小規模製材工場等から荒材（未乾燥、未仕上げ）を仕入れ、乾燥、表面仕上げ、グレーディング、JAS格付けまで行う計画。
- ・ 自社工場において、必要な施設整備を行い、令和7年度中にJAS機械等級区分認証を申請し、認定取得後JAS製材の供給を開始予定。



地域の連携によるJAS製材供給の仕組み

■ 製材JASの運用見直し

非破壊検査による含水率試験の実用化の検討

現状と課題

- ・ JAS格付時の含水率の検査では、製品から試験片を切り出して、一晩以上乾燥させ重量差を測定する「破壊検査」が必須。
- ・ 試験片作成のコストが大きく(特に大断面製品)、検査に時間がかかる。

対応

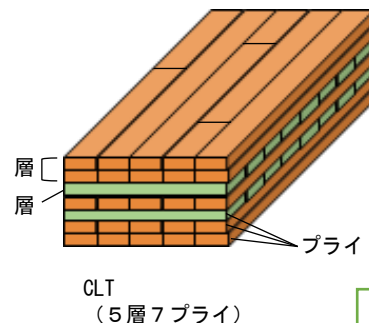
マイクロ波含水率計による「非破壊検査」の導入により、含水率を瞬時に測定することが可能に。

非破壊検査
(マイクロ波含水率計)



■ CLTの基準強度の設定

- ・ より合理的で自由度の高い設計を可能とするため、CLTの強度データを収集し、国土交通省と連携して、建築基準法に基づく基準強度の告示にCLTの種類ごとの強度を追加。
- ・ 平成30年に3層3プライや5層7プライ等が、令和4年に7層7プライが追加。
- ・ 現在、9層9プライデータを収集中。



国産材製品の安定供給に向けた課題③（高付加価値化）



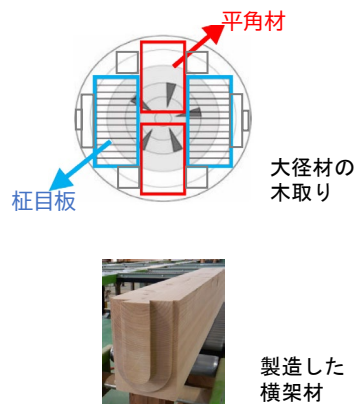
- 近年、増加している大径材について、木取りの工夫等により、製品の付加価値向上を図ることが重要。
- 特に、小規模工場においては、柔軟性や独自性に優れる特性を活かし、生産者の顔の見える高付加価値な製品供給を推進。
- 輸入広葉樹材の価格が高騰し、国産広葉樹材の需要が高まる中、製品用途への活用は低位。里山広葉樹利活用推進会議※では、「里山広葉樹林の利活用を通じた再生に向けての提言」をとりまとめ。提言も踏まえ、付加価値の高い里山広葉樹製品生産に向けたサプライチェーン構築を推進。

※ 我が国の里山広葉樹林の現状等について調査・整理するとともに、里山広葉樹の利活用を通じた再生の方策について検討するため、令和6年11月に設置された有識者による会議

■ 大径材等から付加価値の高い製材を生産する事例

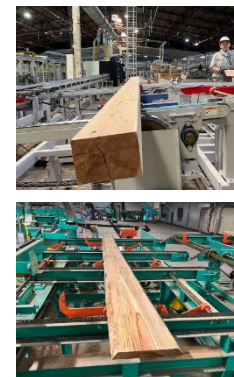
○株式会社しその森の木（兵庫県宍粟市）

- ・ スギ大径材から横架材を生産。節の少ない辺材部の面を梁の下面とすることで、美観・強度を併せ持つ「見せる梁」となり、地場工務店から引き合い。
- ・ 残りの側材からは柱目板の構造・造作用CLTラミナを生産。さらに年輪幅の密な部分からは、杵材や垂木等を生産。
- ・ これらの取組により、再造林につながる価格での大径並材の仕入れを実現。



○株式会社トーセン（栃木県矢板市）

- ・ 横架材を量産する製材工場を整備。令和7年5月より本格稼働。
- ・ 末口径24cm以上のスギ丸太の中心部からは横架材を生産。
- ・ 辺材部からは無節の板類を多く生産。これらを高値で販売し、丸太の価値を最大化。



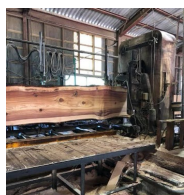
製造した横架材

無節の背板

■ 小規模の強みを生かした経営戦略の事例

○佐竹木材有限会社（高知県四万十市）

- ・ 主としてヒノキ役物を製材し、一般住宅や公共建築物に供給。
- ・ 地域における短納期での受注に応え、社用車で配達する仕組みを構築しており、小さい製材所だからできるフットワークの軽さで、顧客ニーズに対応。
- ・ 効率化重視の工場では製材しにくい幅広のラミナを大径材から製造し、大手住宅メーカーの注文住宅に使われる大断面集成材厚板パネルの材料として提供。



高品質材（魚梁瀬杉）の製材



幅広のラミナが採用されたデザイン性の高い木造注文住宅

■ 里山広葉樹のサプライチェーン構築事例

○ひだか南森林組合（北海道様似町）

- ・ 「日高地域木質バイオマス資源利用推進協議会」を設立し、構成員（日高地域の森林組合等）から、主に発電向けチップ用材を効率的に集荷。
- ・ 集荷材に、チップ以外で活用可能な原木が混じっていたことから、新たに製材施設を整備し、選木技術者を配置。
- ・ 広葉樹低質材を選別。小径木や枝も内装用として活用。
- ・ 展示即売会やウェブ販売等により、節等の欠点を魅力と捉える新たな購買層を発掘し、木材価格を向上。



選別された広葉樹



内装用のシラカバ枝



製材機



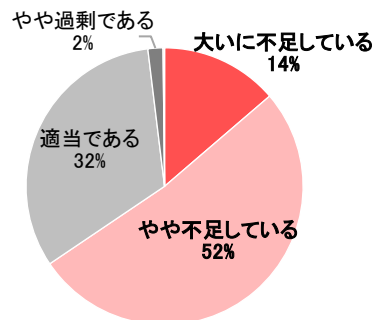
展示即売会

国産材製品の安定供給に向けた課題④（人材の確保、省力化）



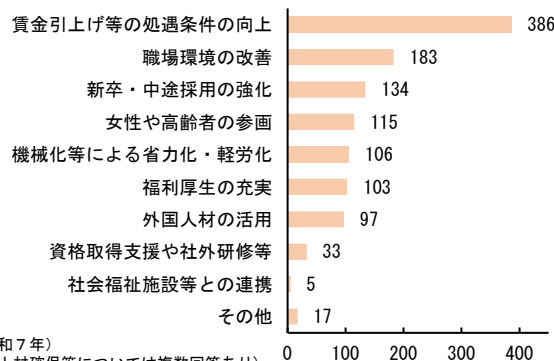
- 各工場では賃上げや職場環境改善など様々な取組を実施しているが、人材不足の事業者が約7割にのぼるなど、人材不足が深刻。省力化に向けた施設整備や、外国人労働者も含めた人材の受入れ・定着の環境整備が重要。
- 木材産業の労働災害発生率は他産業に比して高い水準で推移。特に「挟まれ・巻き込まれ」や「切れ・こすれ」等の事故が多く発生。安全装置の導入や無人化・DX等による作業環境整備を推進するとともに、安全診断マニュアル等を活用した作業安全の取組強化が重要。

■ 人材不足の状況



資料：林野庁調べ（令和7年）
※有効回答者数574者（人材確保策については複数回答あり）

■ 木材加工工場の人材確保策



■ 木材加工の省力化の事例

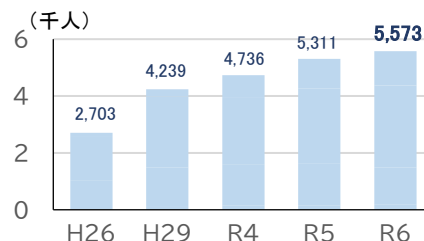
○ 有限会社大塚林業（栃木県鹿沼市）

- ・ オペレーターの経験に頼っていた木取りを、メーカーと共同開発したプログラミングにより自動化



■ 外国人労働者数の推移

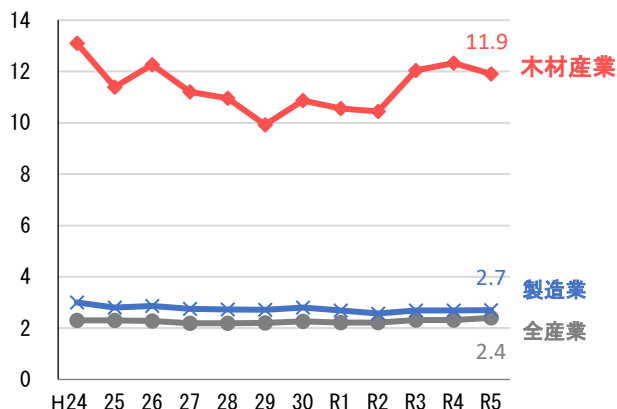
- ・ 令和6年3月に「木材産業」が特定技能制度※の対象分野に追加
- ・ 外国人労働者は増加傾向、令和6年10月時点で5,573人



資料：厚生労働省『外国人雇用状況』の届出状況

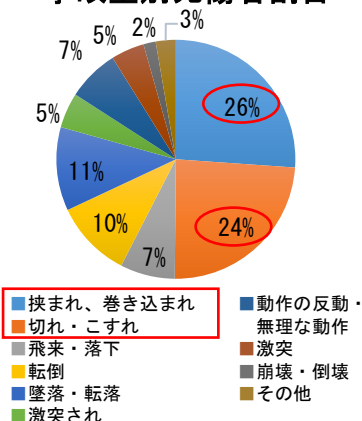
※特定技能制度：人手不足の深刻化する特定の産業分野において、一定の技能を有し即戦力となる外国人を受け入れる制度

■ 死傷年千人率の推移（休業4日以上）



資料：厚生労働省「産業別死傷年千人率」
注：死傷年千人率とは、労働者1000人あたり1年間に発生する労働災害による死傷者数を示したもの。

■ 木材産業における事故型別死傷者割合



資料：厚生労働省「労働者死傷病報告」
※令和元年度～5年度の累計

■ 安全な作業環境整備の例

- 安全装置の導入
機械周辺への安全柵設置や、開閉時に自動的に停止するインターロックの導入

インターロック装置



安全柵

- 無人化・DXによる省力化



無人製材設備

写真：キクカワエンタープライズ株式会社

■ 安全診断マニュアルを活用した取組

業界団体では、約40か所の工場で専門家が実施した安全診断の結果に基づき、「木材産業における作業安全のための安全診断・評価マニュアル」を作成

○ 評価	△ 評価	× 評価
人が近づく駆動部にはカバーが設置してある。	人が近づく駆動部にカバーがない場合もあるが、注意喚起がある。	人が近づく駆動部にカバーがなく、注意喚起もない。
		
カバーの例①	注意喚起の例①	むき出しの駆動部の例①
		
カバーの例②	注意喚起の例②	むき出しの駆動部の例②

マニュアルで整理されたパトロール項目の例（巻き込まれ対策）



主な課題

○ 生産性向上・供給力強化（国際競争力の強化）

- ・他資材や輸入材に対抗できるよう、製品生産における生産性向上が重要。
- ・非住宅分野等の新たな国産材製品需要への対応が重要。
- ・製品の安定供給に向け、急激な需給変動に対応できる体制づくりが重要。

○ 品質・性能の確かな製品供給

- ・非住宅分野等での木材利用促進や、令和7年4月に施行された改正建築基準法への対応に向け、品質・性能の確かな木材製品を安定的に供給していくことが重要。

○ 高付加価値化

- ・内装材や、こだわりを持つ住宅生産者向けなど、価格の高い製品需要を捉え、付加価値向上を図ることが重要。

○ 人材の確保、省力化

- ・深刻化する人材不足に対応するため、外国人材も含めた人材確保と、省力化が重要。
- ・他産業に比して高い労働災害発生率を低減させ、働きやすい労働環境の整備が重要。

対応方向（案）

- ・木材加工流通施設の生産性向上を推進。
- ・大きな需要が見込まれる大断面部材等の非住宅向け部材や、横架材・ツーバオフォー用部材に重点を置いた施設整備を推進。
- ・製品保管庫等の整備によりストック機能を強化。
- ・複数工場の連携により、単独工場では対応しきれない多様なニーズの取込みを推進。

- ・JAS構造用製材の供給力強化を図るための施設整備や、連携体制構築、JASの運用改善を推進。
- ・建築基準の合理化等を踏まえ新たな材料規格の設定を推進。

- ・木取りの工夫等による、価格帯の高い製品の供給力強化を推進。
- ・工務店との連携等による、顔の見える高付加価値な製品への転換を推進。
- ・付加価値の高い里山広葉樹製品の生産を推進。

- ・国内人材の確保に加え、特定技能制度・育成就労制度による外国人材受入れ・定着のための環境整備を推進。
- ・木材加工流通施設の省力化を推進。
- ・無人化・DX等による作業環境整備の推進や、安全診断マニュアルの活用等による労働安全対策の強化。